



REGIONE DEL VENETO

Riesame Autorizzazione Integrata Ambientale n.1-2016 del 14.01.2016



Comune di
Montecchio Precalcino (VI)



Safond-Martini s.r.l.



Sede legale e impianto: Via Terraglioni 50, 36030 frazione Levà - Montecchio Precalcino (VI)
Telefono: (+39)0445-855022, Fax: (+39)0445-855555
e-mai: info@safondmartini.it - p.e.c.: ufficiotecnico@pecsafondmartini.it

IL RICHIEDENTE:
(Timbro e firma)

IL PROGETTISTA:
(Timbro e firma)

Indice	Revisione / Revision / Modification	Data	Disegno



RANABLU S.r.l.

Via Aldo Moro 113, 66020 S.Giovanni Teatino (CH)
Telefono: (+39) 0858431565, web: www.ranablu.it,
e-mail: info@ranablu.it, pec: a.roncone@pec.ranablu.it

DISEGNI DI RIFERIMENTO N°:
Reference drawings / Plans de référence

SCALA DISEGNO: Drawing Scale Echelle Dessin	1:1	
---	-----	--

SCALA PLOTTAGGIO: Plot scale / Echelle de plot.	1:1
--	-----

Piattaforma di recupero rifiuti non pericolosi
S.G.A. - Protocollo di gestione delle attività
e conformità dei prodotti EoW

SOSTITUISCE il NUM. Replaces Number Remplaces Nombre	----
--	------

REDATTO: Prepared by / Rédigé par	02/09/2022	---
--------------------------------------	------------	-----

VERIFICATO: Checked by / Vérifié	05/09/2022	---
-------------------------------------	------------	-----

APPROVATO: Approved / Approuvé	05/09/2022	---
-----------------------------------	------------	-----

Integrazione AIA - prot.GE 2022/0032603

CLIENTE: Customer / Client Safond-Martini s.r.l.	LOCALITA': Locality / Localité Montecchio Precalcino (VI)	ELABORATO N°: Document N° 22.027.05U.0039	Rev.	Pagina / Page 1 di 25
--	---	--	------	--------------------------

SETTAGGIO PENNE: mm.0.10 mm.0.20 mm.0.30 mm.0.40 mm.0.6



PROTOCOLLO GESTIONE EOW
SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO

Ed. 1
Rev.0
05/09/2022

S.G.A.

**PROTOCOLLO DI GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'IMPIANTO ATTE A
GARANTIRE IL RISPETTO DEI CRITERI DI CESSAZIONE DELLA
QUALIFICA DI RIFIUTO E LA CONFORMITÀ
DEI PRODOTTI (EoW) OTTENUTI**

(DISCIPLINA EoW art. 184 ter D.Lgs. N. 152/06 e s.m.i.)

della ditta


Safond Martini

con sede e impianto in

Via Terraglioni 50

Montecchio Precalcino

Provincia di Vicenza

	<p>PROTOCOLLO GESTIONE EOW SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO</p>	<p>Ed. 1 Rev.0 23/08/2022</p>
---	---	---------------------------------------

- INDICE -

- 1. PREMESSA.....**
- 2. INQUADRAMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO**
- 3. ATTIVITÀ DELLA DITTA**
 - 3.1 STRUTTURA DELL'IMPIANTO DI RECUPERO
 - 3.2 TIPOLOGIA DI RIFIUTI TRATTATI E OPERAZIONI DI RECUPERO
 - 3.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA
 - 3.4 SCARICHI IDRICI
 - 3.5 CAPACITÀ DELL'IMPIANTO DI RECUPERO
- 4. PROTOCOLLO DI GESTIONE QUALITÀ**
 - 4.1 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO
 - 4.1.1 Controlli amministrativi
 - 4.1.2 Controllo quantitativo (del peso)
 - 4.1.3 Ispezione visiva del rifiuto e Controlli qualitativi del rifiuto in ingresso
 - 4.1.4 Gestione delle non conformità
 - 4.1.5 Messa in riserva dei rifiuti (pre-selezionati)
 - 4.2 PROCEDURE DI VERIFICA PARAMETRI DI PROCESSO
 - 4.3 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTI FINITI (EoW)
 - 4.3.1 Gestione delle non conformità
 - 4.3.2 Dichiarazione di conformità del prodotto
 - 4.3.3 Quantità massima istantanea di prodotto EoW in stoccaggio
 - 4.3.4 Limite temporale massimo di stoccaggio di EoW
 - 4.4 PROCEDURE DI GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI (IN USCITA)
 - 4.5 CONTROLLI
 - 4.5.1 Controlli di gestione.....
 - 4.5.2 Controlli ambientali
- 5. FLOW CHART**
 - 5.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO ACCETTAZIONE CARICHI IN INGRESSO
 - 5.2 DIAGRAMMA DI FLUSSO CARICHI IN USCITA
- 6. ALLEGATI**
 - 6.1 CHECKLIST DI SORVEGLIANZA AMBIENTALE
 - 6.2 SCHEDA DESCRITTIVA RIFIUTO
 - 6.3 MODELLO DI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL PRODOTTO (EOW)
 - 6.4 PIANO D'USO E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONE

1. PREMESSA

L'impianto di recupero rifiuti non pericolosi di Safond-Martini s.r.l., e ubicato in Comune di Montecchio Precalcino, in via Terraglioni n. 50, ed occupa un'area di circa 38'000 mq censita al foglio 10, mapp. nn. 176, 179, 180, 198, 199, 200 e 201.

Il sito si colloca a sud-ovest della frazione Leva e confina:

- a nord, con altra area di proprietà di Safond-Martini, catastalmente censita ai mapp. 117, 164 e 27, oltre la quale si trova il tracciato dell'Autostrada A31 – Valdastico e la Roggia Franzana;
- a sud, con Via Terraglioni, che garantisce l'accesso all'impianto;
- ad est, con altra area di proprietà di Safond-Martini, catastalmente censita ai mapp. 85, 174, 175 e 182, oltre la quale si trova il tracciato della linea ferroviaria Vicenza – Schio;
- ad ovest con aree agricole.

La viabilità di avvicinamento principale e costituita dalla S.P. n.349 "del Costo" (a ovest del sito) e dalla S.P. n.248 "Marosticana" (a est del sito). Le due arterie stradali sono collegate dalla S.P. n.50 (a sud del sito), che garantisce anche il collegamento con l'autostrada A31 "Valdastico" (mediante il casello di Dueville). La viabilità primaria e intersecata in più punti da un reticolo stradale secondario (comunale) relativamente fitto che consente di raggiungere via Terraglioni da cui si accede all'impianto.

La viabilità esistente, costituita da strade già utilizzate per il trasporto di inerti da cave, risulta adeguatamente strutturata per supportare l'attività di Safond-Martini, potendosi in definitiva affermare che tra la rete stradale, il traffico e l'ambiente circostante si è stabilito un equilibrio in cui gli effetti del traffico vengono "smaltiti" senza significativi fenomeni di disagio.

L'impianto si colloca in un'area di cava dismessa, ad una quota ribassata mediamente di circa 10 m rispetto al piano campagna circostante; il sedime del sito, completamente impermeabilizzato e presidiato da sistemi di raccolta delle acque meteoriche, è occupato dalle pertinenze dell'impianto ed in particolare dalle strutture di stoccaggio dei rifiuti e di deposito degli EoW, dalle dotazioni impiantistiche utilizzate per l'attività di recupero e dagli impianti di trattamento delle acque (industriali e meteoriche di dilavamento).

L'impianto di recupero e autorizzato dalla Provincia di Vicenza con Autorizzazione Integrata Ambientale n. 1/2016 del 14 gennaio 2016, per operazioni di messa in riserva (R13) e recupero (R5) di rifiuti non pericolosi costituiti prevalentemente da sabbie di fonderia e altri materiali refrattari, in quanto rientrante negli impianti di cui all'Allegato VIII alla parte Seconda del Decreto 152/2006 ed s.m.i, al punto 5.3 - lettera b), impianti che effettuano "il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza:

- 1) trattamento biologico;
- 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;
- 3) trattamento di scorie e ceneri;
- 4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.

2. INQUADRAMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO

Lo svolgimento dell'attività di recupero (R5) presuppone l'effettuazione di verifiche di conformità tanto sui rifiuti "in ingresso" quanto sulle materie prodotte (EoW) ottenute dalle operazioni di recupero.

I rifiuti accettabili in impianto sono unicamente quelli "non pericolosi" indicati nel documento 22.027.05U.0037 - "Elenco di tutti i rifiuti accettabili in impianto ed operazioni di recupero possibili previste".

Lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso/EoW/rifiuti prodotti avviene su aree pavimentate, opportunamente identificate, ove previsto entro box delimitati su tre lati da pareti fisse in c.a. oppure da elementi mobili componibili in c.a.v. tipo

“Jersey”; i box sono identificati con numerazione progressiva e da cartellonistica verticale riportante i codici E.E.R. Le aree sono identificate in planimetria documento 22.027.05U.0019 a.

I rifiuti, in funzione delle esigenze delle linee produttive, vengono stoccati (R13) come segue:

- o suddivisi per codice EER nei rispettivi box;
- o miscelati (R12) ove il programma di produzione delle End of Waste preveda la miscelazione di più codici EER.

Il recupero (R5) dei rifiuti ammessi all’impianto viene effettuato per campagne, mediante processi di rigenerazione a secco.

Nel presente documento viene descritta l’attività ed il recupero della linea di rigenerazione a secco, denominata LAT, linea ad oggi attiva nell’impianto, così come ampiamente descritto nel documento 22.027.05U.0036 – Sintesi non tecnica – allegata alla domanda di riesame.

3. ATTIVITÀ DELLA DITTA

3.1 STRUTTURA DELL’IMPIANTO DI RECUPERO

La linea si compone di una serie di macchinari ed apparecchiature raccordate da idonei sistemi di trasporto (nastri trasportatori), che operano in modo sequenziale.

L’alimentazione avviene con l’ausilio di una pala meccanica, che preleva i rifiuti dai box di stoccaggio e dal silo delle polveri e li scarica in due tramogge di carico, posizionate in testa alla linea; i rifiuti vengono quindi sottoposti ai seguenti trattamenti sequenziali:

- **cernita statica a secco:** effettuata immediatamente allo scarico, con una griglia (vibrante) inclinata soprastante la tramoggia, al fine di separare i materiali grossolani, scaricati a terra, dalla frazione passante, che viene ripresa da un nastro trasportatore e trasferita ai successivi trattamenti;
- **deferrizzazione:** effettuata con un separatore magnetico a nastro (a magnete permanente) posizionato sopra il nastro trasportatore; i metalli ferrosi separati vengono scaricati in una cassa a lato dell’apparecchiatura mentre il materiale
- trasportato (dal nastro) prosegue il suo percorso verso i successivi trattamenti;
- **omogeneizzazione e cernita granulometrica:** effettuata con un vaglio a tamburo dove, per effetto della rotazione e della vagliatura attraverso le maglie (calibrate) della rete esterna, i materiali vengono omogeneizzati e separati in due frazioni; la frazione passante, avente pezzatura inferiore ai 40 mm, viene avviata ai successivi trattamenti, mentre la frazione di sopravaglio (di pezzatura superiore ai 40 mm) viene scaricata a terra per essere eventualmente riprocessata;
- **deferrizzazione:** effettuata con un separatore magnetico a nastro (a magnete permanente) posizionato sopra il nastro che raccoglie i materiali (idonei) passanti attraverso il vaglio rotante; i metalli ferrosi separati vengono scaricati a lato dell’apparecchiatura mentre il materiale trasportato (dal nastro) prosegue il suo percorso verso i successivi trattamenti;
- **calibrazione della pezzatura:** effettuata con un vaglio a reti, a maglie multiple, dove i materiali vengono progressivamente vagliati fino ad ottenere una frazione, passante (filler), di pezzatura inferiore ai 2 mm, che prosegue il suo percorso lungo la linea; la frazione trattenuta, di pezzatura superiore ai 2 mm, viene invece scaricata a lato dell’apparecchiatura per essere qualificata come EoW o eventualmente riprocessata oppure avviata ad ulteriori trattamenti in altre linee dell’impianto (quando saranno attivate);
- **separazione (spinta) dei metalli:** effettuata con quattro separatori magnetici a nastro, muniti di magneti al Neodimio, per la captazione di eventuali frammenti metallici e para metallici di piccole dimensioni, dell’ordine di qualche millimetro, che vengono convogliati dal nastro in un box posizionato sotto l’apparecchiatura; il flusso granulare deferrizzato viene infine scaricato a terra dal nastro trasportatore
- di coda della linea.

Nella parte terminale della linea, e inserita una tramoggia che permette l'**aggiunta di additivi** che vengono utilizzati per la preparazione delle End of Waste secondo quanto richiesto dalle specifiche delle linee di produzione.

Il materiale granulare, scaricato a terra dal nastro trasportatore (a seconda della destinazione, con o senza additivo, viene quindi prelevato con pala meccanica e trasferito in prestabiliti box di deposito, dove viene verificato e, in funzione delle sue caratteristiche, qualificato come EoW e/o rifiuto ed inviato agli utilizzatori finali oppure avviato ad ulteriori trattamenti in altre linee dell'impianto.

3.2 TIPOLOGIA DI RIFIUTI TRATTATI E OPERAZIONI DI RECUPERO

I rifiuti trattati nel sito - (vedi doc 22.027.05U.0037) - sono in gran parte appartenenti a tipologie di cui all'Allegato 1 – Suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii., per la produzione di End of Waste "EoW" costituiti da materiali inerti (sostitutivi di quelli vergini) da **avviare ad utilizzo in campo industriale** e segnatamente a:

- impianti che producono laterizi, ceramica, argilla espansa e loro manufatti;
- vetrerie;
- impianti per la produzione di conglomerati cementizi e impianti per la produzione di conglomerati bituminosi;
- impianti fusori e impianti per lavorazioni di finitura di particolari (sabbature, taglio, pulitura, lavaggio, burattatura, barilatura, etc.);
- impianti fusori (anche di preparazione come animisterie), impianti per lavorazioni di finitura di particolari (sabbature, taglio, pulitura, lavaggio, burattatura, barilatura, etc.) e impianti di produzione di abrasivi (mole, carta smeriglio, etc.);
- cementifici;
- impianti di produzione di conglomerati per edilizia, mattonelle, bettonelle, etc....e impianti di produzione di materiali, destinati alla realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, profilatura, sagomature, ricoperture (anche di discariche);
- impianti di produzione di intonaci, malte, pitture e impianti di produzione di
- contrappesi;
- impiego diretto per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, profilature, sagomature, ricoperture (anche di discariche);
- industrie per la produzione e/o commercializzazione di materiali e prodotti o impasti e premiscelati, destinati ai medesimi settori elencati sopra.

L'impianto è autorizzato a svolgere le seguenti operazioni sui rifiuti in ingresso:

- la messa in riserva **(R13)** di rifiuti non pericolosi, da avviare ad altri impianti di recupero autorizzati.
- la messa in riserva **(R13)** finalizzata al recupero interno **(R5)** di rifiuti non pericolosi,
- la messa in riserva **(R13)** finalizzata al recupero interno **(R5)** di rifiuti non pericolosi con preventiva miscelazione **(R12)**.

È altresì autorizzato e gestito lo stoccaggio **(R13)** dei rifiuti prodotti residuali delle linee di trattamento nonché dei rifiuti prodotti dalle manutenzioni e dal trattamento delle acque da avviare ad impianti terzi autorizzati. Nella planimetria documento 22.027.05U.0019 a, sono indicate le aree specifiche.

Le tipologie di rifiuti prodotti, ottenuti dalle operazioni di recupero, sono sostanzialmente i seguenti:

- E.E.R. 19 12 09 - "minerali" di scarto dei processi di recupero,
- E.E.R. 19 12 02 - "rifiuti di metalli ferrosi,
- E.E.R. 19 12 12 - "rifiuti misti"

Dalla depurazione delle acque vengono prodotti i seguenti rifiuti:

- E.E.R. 19 08 14 - "Fanghi disidratati di depurazione delle acque"

A questi rifiuti prodotti dalle manutenzioni:

- E.E.R. 13 02 05*- olii di scarto - prodotti dalla manutenzione dei macchinari e delle apparecchiature, che vengono stoccati in serbatoi omologati posizionati su area coperta pavimentata;
- E.E.R. 20 03 03 – terre da spazzamento stradale - prodotti dalla pulizia (spazzamento) delle aree di accesso e di pertinenza dell'impianto
- E.E.R. non codificabili a priori - prodotti dalla manutenzione ordinaria e straordinaria delle apparecchiature, dei macchinari e delle strutture dell'impianto.

3.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni aeriformi derivano dai dispositivi di aspirazione che presidiano le apparecchiature di processo e i silos; tutti i flussi aspirati vengono trattati con idonei sistemi di depolverazione, presenti in sito, prima della loro emissione in atmosfera. I dispositivi aspiro- filtranti si qualificano anche come presidi ambientali.

Si hanno inoltre le emissioni dei "silotop" - filtri a cartucce autopulenti con aria compressa – di depolverazione dell'aria di trasporto pneumatico utilizzato per le operazioni di carico del silo di deposito della calce (a servizio delle linee di trattamento acque).

Tutti i sistemi di aspirazione e trattamento delle emissioni, ove attivi, vengono mantenuti e verificati per mantenere le emissioni a camino ampiamente entro i limiti prescritti dall'autorizzazione all'esercizio.

Nonostante i rifiuti trattati siano privi di significative frazioni fini aerodispersibili per effetto eolico, considerando anche il sistema di abbattimento polveri attuato dalla Safond Martini S.r.l. mediante utilizzo di sistemi a pioggia, è stato ritenuto necessario procedere all'esecuzione di uno studio diffusionale delle matrici aerodisperse, studio questo in fase di esecuzione e che ne saranno comunicati gli esiti non appena terminato.

3.4 SCARICHI IDRICI

L'impianto dispone di n.2 linee di depurazione acque:

una dedicata alle acque di processo e l'altra alle acque meteoriche di dilavamento. In questo documento si procede a descrivere esclusivamente la depurazione di cui al punto 2 considerato che la linea attiva non produce acque di processo.

Il sedime impermeabilizzato dell'impianto di recupero della Safond Martini, con un'estensione prossima a 38'000 mq, convoglia le acque di dilavamento ad un impianto di trattamento in grado di depurare la totalità delle acque meteoriche scolanti dalle aree impermeabilizzate.

La tipologia di acque di dilavamento da depurare, caratterizzate principalmente, se non esclusivamente, dalla presenza di sostanze solide in sospensione, potenzialmente derivate dai depositi scoperti, ha determinato la scelta del loro trattamento con un processo (chimico-fisico) di chiariflocculazione, all'occorrenza coadiuvato da una fase di adsorbimento (per la rimozione di eventuali sostanze organiche disciolte).

Il dimensionamento dell'impianto, in sede di progettazione iniziale, ha dovuto considerare la discontinuità e l'estrema variabilità (se non imprevedibilità) delle portate scolanti, che sono state al tempo stimate in base alle precipitazioni critiche allora disponibili, pari a 50 mm in 1 ora (con tempo di ritorno di 10 anni) e a 130 mm nelle 24 ore (con tempo di ritorno di 50 anni), tenendo conto che, qualsivoglia impianto di depurazione chimico-fisico, può essere condotto in modo affidabile soltanto se viene alimentato con una portata pressoché costante (nel periodo di funzionamento); queste considerazioni hanno portato alla realizzazione di una "vasca volano", ossia di un congruo volume di laminazione, a monte del trattamento depurativo, in modo da poter "equalizzare" le portate di alimentazione dell'impianto; per altro verso, mediante appropriati sistemi di miscelazione delle acque raccolte, è anche possibile conseguire l'omogeneizzazione e quindi l'uniformità qualitativa delle acque da trattare, in modo da poter tarare "volumetricamente" i dosaggi degli additivi (coagulanti, flocculanti ed, eventualmente, adsorbenti) nell'impianto di depurazione.

Per quanto sopra, l'impianto è stato progettato quindi per trattare una portata di 1'900 mc/h e di 4.940 mc nell'arco delle 24 ore.

L'azienda ha inoltre messo in atto un sistema procedurizzato di reperibilità per la gestione di eventuali situazioni critiche 24h/24.

Le acque meteoriche di dilavamento vengono convogliate nella vasca volano per essere successivamente alimentate, a portata costante, alle successive sezioni depurative.

L'impianto comprende pertanto le seguenti sezioni:

- raccolta/egualizzazione - omogeneizzazione;
- regolazione portata-travasato a portata costante alle successive sezioni depurative;
- reazione:
 - a. coagulazione (con cloruro ferrico e/o poliammina);
 - b. regolazione del pH (con latte di calce);
 - c. flocculazione (con polielettroliti organici);
 - d. Sedimentazione e chiarificazione finale.

Lo scarico dell'impianto di trattamento è dotato di un sistema di controllo del pH, temperatura e torbidità, che prevede anche il blocco automatico dello scarico, in caso di superamento dei valori.

Le acque chiarificate, che sfiorano dallo stramazzo del sedimentatore, vengono raccolte da una canaletta periferica e convogliate in un pozzetto, da cui vengono sollevate, mediante pompe centrifughe, allo scarico in Roggia Franzana; sul collettore di scarico, a monte dell'immissione in Roggia, sono stati realizzati due pozzetti; entro il primo pozzetto è alloggiato un contatore volumetrico, per la misurazione del volume scaricato, mentre il secondo pozzetto è quello fiscale, utilizzato per la verifica qualitativa delle acque scaricate dove viene effettuata una verifica del pH e della conducibilità e dei solidi sospesi prima che avvenga lo scarico.

I fanghi, che si depositano in continuo sul fondo del sedimentatore, vengono convogliati, dal raschia fanghi, nella tramoggia centrale di raccolta, da cui vengono sollevati, mediante pompe, alle vasche di ispessimento della linea fanghi. I fanghi pre-ispessiti vengono definitivamente disidratati con filtropresse a piastre e condizionati con latte di calce. I fanghi disidratati vengono scaricati dalle filtropresse in un box di stoccaggio coperto, per essere successivamente allontanati come rifiuti prodotti dall'impianto. In opzione allo smaltimento presso Terzi, è possibile l'auto-recupero (interno) nelle linee di impianto. Il filtrato scaricato dalle filtropresse viene raccolto in una vasca del volume utile di 128 mc, da cui viene prelevato a mezzo pompa centrifuga e rilanciato alla vasca di pre-decantazione della linea di trattamento acque reflue di processo (ove attivato)

Vengono prodotte, inoltre, acque reflue assimilabili a domestiche gestite con autorizzazione rilasciata da prot. gen. N° 06248 del 20/02/2018 dallo Sportello Associato dell'insieme dei Comuni ai quali appartiene anche quello di Montecchio Precalcino. Il sistema autorizzato è costituito da una vasca Imhof e successiva condotta di sub-irrigazione.

3.5 CAPACITÀ DELL'IMPIANTO DI RECUPERO

Di seguito i criteri dimensionali dell'impianto:

Quantità massima annua di rifiuti in stoccaggio (in ingresso):

773.000 ton/anno di cui 0 (zero) tonnellate di rifiuti pericolosi.

I quantitativi sono così suddivisi:

573.000 ton/anno di rifiuti NP destinati al trattamento negli impianti

200.000 ton/anno di rifiuti NP destinati alla sola operazione di messa in riserva;

Quantità massima istantanea di rifiuti in stoccaggio (in ingresso):

80.000 tonnellate di cui 0 (zero) tonnellate di rifiuti pericolosi nelle aree indicate in planimetria doc n. 22.027.05U.0019 a.

Quantità massima di rifiuti in stoccaggio (prodotti dall'attività di trattamento):

2.000 tonnellate/annue di cui 0 (zero) tonnellate di rifiuti pericolosi nelle aree indicate in planimetria doc n. 22.027.05U.0019 a.

Quantità massima giornaliera di rifiuti sottoposti a trattamento:

2.200 tonnellate di cui 0 (zero) tonnellate di rifiuti pericolosi.

Quantità massima annua di rifiuti sottoposti a trattamento:

573.000 tonnellate di cui 0 (zero) tonnellate di rifiuti pericolosi.

Quantità massima istantanea di EoW in stoccaggio:

60.000 ton, nelle aree indicate in planimetria doc n. 22.027.05U.0019 a.

In relazione allo stoccaggio delle End of Waste, si rileva come lo stesso dipenda in modo determinante dalle esigenze dettate dal mercato che definiscono i flussi in uscita. I quantitativi comunicati sono correlati alle necessità, anche in caso di calo delle richieste di EoW, di mantenere costanti i flussi di produzione delle fonderie senza creare interruzione delle loro lavorazioni.

4. PROTOCOLLO DI GESTIONE QUALITÀ

4.1 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

4.1.1 Controlli amministrativi

Omologa del rifiuto - Dopo la sottoscrizione di un regolare “offerta/contratto” e prima del conferimento del rifiuto, il Gestore acquisisce, per mezzo di apposita modulistica sottoscritta dal Produttore/detentore (in forma di scheda rifiuto), le informazioni relative alle caratteristiche del rifiuto, anche definite come “caratterizzazione di base e classificazione”, allegando, se in possesso, eventuali analisi chimiche del rifiuto.

Dette informazioni servono per identificare il rifiuto e comprendono vari aspetti del medesimo, tra cui: colore, odore, morfologia, stato fisico, descrizione, codice E.E.R., imballaggio, ciclo produttivo di provenienza, materiali impiegati nel ciclo produttivo di provenienza, etc.

Per tutti i Produttori/detentori, il Gestore può effettuare sopralluoghi presso gli stabilimenti di produzione (o cantieri) per visionare il rifiuto ed acquisire maggiori informazioni direttamente in sito, anche tramite soggetti terzi come laboratori, professionisti, etc.

Le verifiche sui rifiuti “in ingresso” vengono effettuate (inizialmente) presso il (dal) produttore e sono ripetute con frequenza annuale. Le verifiche vengono effettuate per ogni nuovo conferitore ovvero ogni qualvolta si palesi una significativa variazione delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti per i conferitori abituali. Le analisi devono attestare, in primo luogo, la non pericolosità dei rifiuti stessi.

Periodicità e validità delle analisi chimiche - La periodicità e validità delle analisi chimiche relative alla caratterizzazione di base/classificazione del rifiuto, viene stabilita in base alla regolarità del ciclo produttivo di provenienza. Per cicli di produzione regolari la frequenza è annuale (salvo significative variazioni dei processi, che dovranno essere comunicate dal Produttore al Gestore).

Tipologia delle analisi chimiche del rifiuto - Le analisi chimiche del rifiuto fornite dal Produttore, dovranno prevedere il set (minimo) di analiti previsti (vedi allegato domanda di riesame), salvo eventuali ulteriori ricerche in base alle specifiche necessità rilevate dal Produttore, dal Laboratorio o dal Gestore. Dette analisi dovranno essere complete ed esaustive, in corso di validità ed effettuate con metodiche ufficiali valide a livello Nazionale ed Internazionale, firmate da Chimico abilitato iscritto all’Albo Professionale, rilasciate da laboratori accreditati di comprovata professionalità, riportanti la data di emissione del referto, comprendenti il giudizio di classificazione/ caratterizzazione del rifiuto (rifiuto speciale non pericoloso), accompagnate da verbale di campionamento e rapporto fotografico.

I parametri riscontrati nelle analisi dovranno essere conformi ai requisiti e/o limiti di accettabilità per l’impianto specifico, fissati secondo quanto disposto nel documento in Allegato 1.

Il campione verrà sottoposto altresì a rilevazione radiometrica.

Controllo, archiviazione, validazione dei dati raccolti – giudizio di omologa del rifiuto all’impianto

Tutte le informazioni, di cui ai precedenti punti, vengono attentamente controllate e valutate in base alle norme applicabili, in base all’autorizzazione dell’impianto oltre che alle procedure applicate dal Gestore.

Il giudizio di omologa viene dunque rilasciato sulla base delle seguenti informazioni:

- ✓ la congruenza del codice E.E.R. del rifiuto attribuito dal Produttore;
- ✓ che il codice E.E.R. rientri fra quelli ammissibili all’impianto e che il rifiuto sia recuperabile in impianto;
- ✓ se il rifiuto proviene da un ciclo produttivo regolare o meno;
- ✓ che il produttore abbia fornito analisi di caratterizzazione attestanti la “non pericolosità” del rifiuto e, per alcune tipologie, quelle specificatamente previste dal provvedimento e che le analisi stesse siano complete/esaustive e in corso di validità (anche in funzione della regolarità / o meno del ciclo produttivo);
- ✓ che il certificato analitico sia conforme agli standard previsti dalla normativa di settore;
- ✓ che il produttore abbia compilato tutti i moduli informativi fornendo informazioni chiare, complete e veritiere.

In caso di positiva valutazione di conformità e conferibilità potenziale, il Gestore invia, in forma scritta, la documentazione relativa all’idoneità riscontrata, definita “omologa del rifiuto” all’impianto.

Tutte le documentazioni di omologa sono archiviate nel database aziendale per la gestione informatizzata del rifiuto e per le successive attività da espletare in fase di ricezione effettiva del rifiuto in conferimento. In caso di negativa valutazione di conformità e conferibilità, il rifiuto NON potrà essere conferito all’impianto e verrà eventualmente intermediato su altri impianti autorizzati.

Programmazione e conferimento dei rifiuti omologati in impianto - I rifiuti omologati all’impianto sono tutti tracciati sul database aziendale, reso disponibile nei terminali all’ingresso dello stabilimento (Ufficio Accettazione). L’Ufficio Logistica e Programmazione dispone del database aziendale e quindi procede a programmare i conferimenti dei soli rifiuti omologati, secondo le necessità e le tempistiche indicate dall’impianto e dai Produttori/detentori.

Attività di controllo e accettazione dei rifiuti in conferimento - All’atto del conferimento effettivo, l’autista del mezzo di trasporto si presenta all’Ufficio Accettazione consegnando copia del F.I.R. ed eventuali ulteriori documenti richiesti. L’Ufficio Accettazione, interpellando il database aziendale, effettua i seguenti controlli:

- ✓ Corretta compilazione del F.I.R. e sua completezza e validità,
- ✓ indicazione del referto delle analisi chimiche, etc.;
- ✓ Validità delle autorizzazioni dell’impianto stesso;
- ✓ Validità delle autorizzazioni del mezzo di trasporto utilizzato.

Tutti i dati riportati nel F.I.R. devono corrispondere ai dati già disponibili nel database aziendale, precedentemente inseriti in fase di omologa del rifiuto.

Qualora si riscontrassero difformità tra i dati del F.I.R. e quelli del database, il rifiuto non potrà proseguire nella successiva fase di pesatura.

4.1.2 Controllo quantitativo (del peso)

Superati gli step precedenti, l’Ufficio Accettazione effettua la Pesatura del carico con l’ausilio di pesa certificata. Eseguite tutte le attività sino ad ora indicate, il rifiuto, giudicato conforme per la parte documentale/ amministrativa, viene inviato all’impianto per le successive fasi di controllo visive.

4.1.3 Ispezione visiva del rifiuto e Controlli qualitativi del rifiuto in ingresso

In impianto, il Responsabile incaricato alla ricezione dei rifiuti procede con le attività di sua competenza:

- ✓ verifica la rispondenza del rifiuto rispetto a quanto riportato nel formulario;

- ✓ verifica che il rifiuto non presenti evidenti anomalie (materiali estranei, consistenza diversa dal solito, etc.) anche in base alla sua competenza ed esperienza;
- ✓ si accerta il corretto posizionamento dei rifiuti all'interno dei depositi stabiliti (box, silo, etc.) nelle aree attrezzate.

Una volta eseguite tutte le attività sopra indicate con esito positivo, il mezzo di trasporto può abbandonare l'impianto passando nuovamente presso l'Ufficio Accettazione, per il ritiro dei documenti stabiliti dalla normativa applicabile e per la verifica della tara del mezzo.

4.1.4 Gestione delle non conformità

In caso di non conformità rilevata relativa ai rifiuti in ingresso rispetto a quanto dichiarato dal produttore in sede di omologa, si procede come segue:

- l'Ufficio Accettazione respinge il carico al produttore e provvede a darne segnalazione alla Provincia di Vicenza;
- viene data comunicazione al produttore relativa alla non conformità riscontrata con richiesta di azione correttiva;
- viene avviato un controllo dedicato ai rifiuti conferiti con carichi successivi dallo stesso produttore al fine di un monitoraggio dell'andamento delle caratteristiche di tale rifiuto
- se in occasione dei conferimenti successivi il rifiuto risultasse conforme, il produttore rimarrà nell'elenco dei produttori qualificati;
- in caso di ulteriore non conformità, si procederà alla "squalifica" del produttore, segnalando ogni volta alla Provincia il respingimento dei carichi.

Nel caso si riscontrasse una non conformità di tipo documentale/contrattuale, la stessa viene comunicata al fornitore per la correzione

4.1.5 Messa in riserva dei rifiuti

I rifiuti, omologati e conformi, vengono gestiti in accettazione con l'operazione di messa in riserva.

Le aree che li ricevono, così come indicate in planimetria documento 22.027.05U.0019 a, sono pavimentate ed impermeabili, opportunamente identificate con cartellonistica verticale.

Sono stati adibiti 2 box per quei rifiuti che dovessero essere ritirati solo per l'operazione di messa in riserva.

4.2 PROCEDURE DI VERIFICA PARAMETRI DI PROCESSO

Le End of Waste prodotte vengono classificate in funzione del destino finale e suddivise per linee. Ogni linea, potenzialmente, produce più EoW con le stesse caratteristiche di base ma con una specifica granulometria. Pertanto, le stesse avranno/potranno avere “nomi commerciali” differenti.

PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA LINEA DI RECUPERO “PRODOTTI SAFOND LATERIZI”

Ovvero per Impianti che producono laterizi, ceramica, argilla espansa e loro manufatti

La gestione della linea è strutturata nelle seguenti fasi descritte in sintesi nella scheda successiva:

- Verifica dei criteri di ammissibilità ai fini dell’omologa;
- Processamento e verifica dei criteri di EoW su ogni lotto;
- Adozione di un sistema di CPF (Controllo di Produzione di Fabbrica).

CRITERI AMMISSIBILITA' DEI RIFIUTI ALLA LINEA DI RECUPERO
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Classificazione dei rifiuti ✓ Giudizio di non pericolosità
Note: potranno essere valutate eventuali ulteriori caratteristiche utili per la taratura del prodotto finale in relazione alle richieste dell'utilizzatore finale.
CRITERI DI END OF WASTE DELLA LINEA DI RECUPERO (da verificarsi per ogni lotto)
Standard privati stabiliti dall'utilizzatore finale in funzione della specifica autorizzazione o dello specifico utilizzo
In assenza di tali specifiche, verranno utilizzati i seguenti criteri: Verifica del contenuto per impasti silicei SiO₂ > 50% Verifica del contenuto per impasti a base di Ferro - Ossidi di Ferro > 50% Verifica del contenuto per impasti argillosi – Verifica contenuto minerali argillosi
I singoli prodotti finali potrebbero richiedere l'aggiunta di additivi in funzione delle richieste dell'utilizzatore finale
ADOZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA
La produzione è sottoposta al controllo dei seguenti parametri: Analisi granulometrica

PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA LINEA DI RECUPERO “PRODOTTI SAFOND PER CEMENTIFICI”

La gestione della linea è strutturata nelle seguenti fasi descritte in sintesi nella scheda successiva:

- Verifica dei criteri di ammissibilità ai fini dell’omologa;
- Processamento e verifica dei criteri di EoW su ogni lotto;
- Adozione di un sistema di CPF (Controllo di Produzione di Fabbrica).

CRITERI AMMISSIBILITA' DEI RIFIUTI ALLA LINEA DI RECUPERO
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Classificazione dei rifiuti ✓ Giudizio di non pericolosità
Note: potranno essere valutate eventuali ulteriori caratteristiche utili per la taratura del prodotto finale in relazione alle richieste dell'utilizzatore finale.
CRITERI DI END OF WASTE DELLA LINEA DI RECUPERO (da verificarsi per ogni lotto)
Standard privati stabiliti dall'utilizzatore finale in funzione della specifica autorizzazione o dello specifico utilizzo
In assenza di tali specifiche, verranno utilizzati i seguenti criteri: Verifica del contenuto SiO₂ (compreso tra 30 – 70%) Verifica del contenuto in Ossidi di Ferro (compreso tra 5% - 15%) Verifica del contenuto in Cromo Totale < 500 - 600 mg/kg
ADOZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA
La produzione è sottoposta al controllo dei seguenti parametri: Analisi granulometrica

PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA LINEA DI RECUPERO “AGGREGATI SAFOND DISCARICA”

La gestione della linea è strutturata nelle seguenti fasi descritte in sintesi nella scheda successiva:

- Verifica dei criteri di ammissibilità ai fini dell’omologa;
- Processamento e verifica dei criteri di EoW su ogni lotto;
- Adozione di un sistema di CPF (Controllo di Produzione di Fabbrica).

CRITERI AMMISSIBILITA’ DEI RIFIUTI ALLA LINEA DI RECUPERO

- ✓ Classificazione dei rifiuti
- ✓ Giudizio di non pericolosità

Note: potranno essere valutate eventuali ulteriori caratteristiche utili per la taratura del mix design.

CRITERI DI END OF WASTE DELLA LINEA DI RECUPERO (da verificarsi per ogni lotto)

Criteri di ammissibilità presso impianti di discarica ai sensi del Dlgs 121/2020

Eventuali ulteriori parametri potranno essere definiti attraverso Standard privati al fine di riscontrare la compatibilità dell’EoW con titoli autorizzativi e/o criteri tecnologici operativi dell’utilizzatore finale

ADOZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA

La produzione è sottoposta al controllo dei seguenti parametri:

	Tipo di prova	Caratterizzazione ANNUALE	Controllo di Mantenimento QUADRIMESTRALE
ANALISI GEOTECNICA punto 2.3.1	UMIDITÀ	X	X
	MASSA VOLUMICA ED ASSORBIMENTO D'ACQUA	X	-
	GRANULOMETRIA	X	X
	PLASTICITÀ	X	X
	CLASSIFICAZIONE TERRE	X	X
	CONTENUTO SOSTANZA ORGANICA	X	-
	VALUTAZIONE DEI FINI	X	-
	CAPACITÀ DI COSTIPAMENTO (Prova di Compattazione Proctor)	X	-
	PERMEABILITÀ	X	X
	COESIONE	X	-
	PROVA DI TAGLIO DIRETTO	X	-
	RISALITA CAPILLARE	X	-
	PESO DI VOLUME	X	-
COMPATTAZIONE NEL TEMPO (Prova Edometrica)	X	-	

	Tipo di prova	Caratterizzazione ANNUALE	Controllo di Mantenimento QUADRIMESTRALE
ANALISI CHIMICHE punto 2.3.4	TEST DI CESSIONE PER DISCARICA	X	X
	INDICE RESPIROMETRICO DINAMICO POTENZIALE	X	-
	PUNTO DI INFIAMMABILITÀ	X	-
	ANALISI METALLI T.Q. (TAL QUALE)	X	X
	POPs reg. (UE) 2019/1021 (PCDD/PCDF) (policlorodibenzodiossine/policlorodibenzofurani)	X	-
	POPs reg. (UE) 2019/1021 (fitofarmaci)	X	-
	POPs reg. (UE) 2019/1021 (PCB) (bifenilipoliclorurati)	X	-
	IDROCARBURI C > 12	X	-
	IPA (idrocarburi policiclici aromatici)	X	-
	ALTRI SOLVENTI ORGANICI	X	-
	TEST DI ECOTOSSICITÀ ACUTA PESCI	X	-
	TEST DI INIBIZIONE DELLA CRESCITA ALGHE	X	-
	SAGGIO TOSSICOLOGICO ACUTO CROSTACEI	X	-

Il protocollo viene adottato allo scopo di caratterizzare gli aspetti geotecnici e chimico-fisici dell'EoW per l'utilizzo della stessa nella costruzione e gestione sostenibile delle discariche. L'applicazione del protocollo consente di certificare le procedure di controllo e di monitoraggio dei prodotti, garantendone uno standard di qualità laddove non sussistono norme tecniche nazionali. Safond intende procedere con la certificazione di tale protocollo che prevede, in aggiunta ai controlli di qualità previsti dalla UNI EN 13242, una serie di monitoraggi periodici qualitativi del prodotto da recupero al fine di riscontrarne l'impiego per gli usi specifici previsti. I prodotti confezionati secondo questo standard trovano impiego presso impianti di smaltimento per l'effettuazione di strati tecnici, strati di regolarizzazione, capping temporanei/giornalieri etc. I rifiuti per cui si prevede il recupero per tale linea, vengono preliminarmente indagati sotto il profilo chimico affinché, singolarmente e/o in miscela, possano essere ammessi solo se ritenuti idonei al confezionamento di EoW. Per l'ammissibilità dei rifiuti a tale linea di recupero presso l'impianto dovranno essere riscontrati gli esiti della classificazione, analisi chimiche utili per attestare la non pericolosità.

PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA LINEA DI RECUPERO "PRODOTTI SAFOND PER VETRERIE"

La gestione della linea è strutturata nelle seguenti fasi descritte in sintesi nella scheda successiva:

- Verifica dei criteri di ammissibilità ai fini dell'omologa;
- Processamento e verifica dei criteri di EoW su ogni lotto.

CRITERI AMMISSIBILITA' DEI RIFIUTI ALLA LINEA DI RECUPERO
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Classificazione dei rifiuti ✓ Giudizio di non pericolosità
<p>Note: potranno essere valutate eventuali ulteriori caratteristiche utili per la taratura del prodotto finale in relazione alle richieste dell'utilizzatore finale.</p>
CRITERI DI END OF WASTE DELLA LINEA DI RECUPERO (da verificarsi per ogni lotto)
Standard privati stabiliti dall'utilizzatore finale in funzione della specifica autorizzazione o dello specifico utilizzo
ADOZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA
<p>La produzione è sottoposta al controllo dei seguenti parametri: Analisi granulometrica</p>

PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA LINEA DI RECUPERO "PRODOTTI SAFOND PER IMPIANTI FUSORI - LAVORAZIONI DI FINITURA - PRODUZIONE DI ABRASIVI"

Ovvero

Impianti fusori

Impianti per lavorazioni di finitura di particolari (sabbature, taglio, pulitura, lavaggio, burattatura, barilatura, etc.)

Impianti di produzione di abrasivi (mole, carta smeriglio, etc.)

La gestione della linea è strutturata nelle seguenti fasi descritte in sintesi nella scheda successiva:

- Verifica dei criteri di ammissibilità ai fini dell'omologa;
- Processamento e verifica dei criteri di EoW su ogni lotto.

CRITERI AMMISSIBILITA' DEI RIFIUTI ALLA LINEA DI RECUPERO
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Classificazione dei rifiuti ✓ Giudizio di non pericolosità
<p>Note: potranno essere valutate eventuali ulteriori caratteristiche utili per la taratura del prodotto finale in relazione alle richieste dell'utilizzatore finale.</p>
CRITERI DI END OF WASTE DELLA LINEA DI RECUPERO (da verificarsi per ogni lotto)
Standard privati stabiliti dall'utilizzatore finale in funzione della specifica autorizzazione o dello specifico utilizzo

PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA LINEA DI RECUPERO “PRODOTTI SAFOND EDILIZIA”

Ovvero:

Impianti di produzione di conglomerati per edilizia, mattonelle, bettonelle, etc.

Impianti di produzione di materiali, destinati alla realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, profilatura, sagomature

Impianti di produzione di intonaci, malte, pitture

Impianti di produzione di contrappesi

La gestione della linea è strutturata nelle seguenti fasi descritte in sintesi nella scheda successiva:

- Verifica dei criteri di ammissibilità ai fini dell’omologa;
- Processamento e verifica dei criteri di EoW su ogni lotto;
- Adozione di un sistema di CPF (Controllo di Produzione di Fabbrica).

CRITERI AMMISSIBILITA’ DEI RIFIUTI ALLA LINEA DI RECUPERO

- ✓ Classificazione dei rifiuti
- ✓ Giudizio di non pericolosità

Note:

potranno essere valutate eventuali ulteriori caratteristiche utili per la taratura del prodotto finale in relazione alle richieste dell’utilizzatore finale.

CRITERI DI END OF WASTE DELLA LINEA DI RECUPERO (da verificarsi per ogni lotto)

Standard privati stabiliti dall’utilizzatore finale in funzione della specifica autorizzazione o dello specifico utilizzo

ADOZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA

La produzione è sottoposta al controllo dei seguenti parametri SE il PRODOTTO FINALE ENTRA IN CONTATTO DIRETTO CON IL SUOLO:

Test di cessione: Analisi Chimica eluato secondo metodica di Allegato 3 al D.M. 05/04/06 n. 186 oppure secondo il luogo di impiego (ove applicabile)

PROTOCOLLO OPERATIVO PER LA GESTIONE DELLA LINEA DI RECUPERO “AGGREGATI SAFOND PER EDILIZIA”

Ovvero:

Impianti per la produzione di conglomerati cementizi

Impianti per la produzione di conglomerati bituminosi

La gestione della linea è strutturata nelle seguenti fasi descritte in sintesi nella scheda successiva:

- Verifica dei criteri di ammissibilità ai fini dell’omologa;
- Processamento e verifica dei criteri di EoW su ogni lotto;

CRITERI AMMISSIBILITA’ DEI RIFIUTI ALLA LINEA DI RECUPERO

- ✓ Classificazione dei rifiuti
- ✓ Giudizio di non pericolosità

Note:

potranno essere valutate eventuali ulteriori caratteristiche utili per la taratura del prodotto finale in relazione alle richieste dell’utilizzatore finale.

CRITERI DI END OF WASTE DELLA LINEA DI RECUPERO (da verificarsi per ogni lotto)

Standard privati stabiliti dall’utilizzatore finale in funzione della specifica autorizzazione o dello specifico utilizzo

ADOZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA

La produzione è sottoposta al controllo dei seguenti parametri:

Analisi granulometrica

4.3 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTI FINITI (EoW)

Le End of Waste prodotte verranno gestite a lotti che saranno definiti in funzione delle esigenze dell'utilizzatore finale e delle linee di produzione del prodotto finito.

Ogni lotto avrà una dimensione massima di 5.000 ton.

4.3.1 Gestione delle non conformità

Ove si dovesse verificare una non conformità di prodotto (EoW), il lotto non conforme sarà avviato a smaltimento con codice EER 19 12 12 e avviato presso impianti terzi autorizzati (a recupero o smaltimento). Tale non conformità sarà annotata nel registro di Carico e Scarico Rifiuti.

4.3.2 Dichiarazione di conformità del prodotto

I lotti di produzione conformi (analizzati, a seconda dei casi, rispetto a Test di cessione in Allegato 3 al DM 186/2006 e alla Circ. Min. 5205/2005 nonché in base alla norma UNI EN 13242 o UNI EN 13285 e la verifica della Circ. Min 5205/2005 e s.m.i.), verrà redatta la dichiarazione di conformità sulla base del modello allegato al presente SGA.

4.3.3 Quantità massima istantanea di prodotto EoW in stoccaggio

Il prodotto in stoccaggio non potrà mai superare il quantitativo massimo di 60.000 ton. Il prodotto viene stoccato nelle aree definite nel documento 22.027.05U.0019 a.

4.3.4 Limite temporale massimo di stoccaggio di EoW

Il periodo di stoccaggio del prodotto finito non potrà mai superare l'anno solare dal momento della produzione del relativo lotto.

4.4 PROCEDURE DI GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI (IN USCITA)

I rifiuti in uscita, di cui al paragrafo 3.2, vengono gestiti in linea con il diagramma di flusso rappresentato al paragrafo 5.2.

In sintesi, la procedura per la gestione dei rifiuti prodotti prevede quanto segue:

- codifica del rifiuto con determinazione del codice E.E.R. adeguato,
- stoccaggio del rifiuto prodotto nelle aree a tale scopo dedicate così come indicato nella planimetria doc 22.027.05U.0019 a,
- monitoraggio dei quantitativi prodotti al fine del rispetto del quantitativo istantaneo autorizzato,
- analisi del rifiuto ove richiesta con omologa presso l'impianto di smaltimento contrattualizzato da Safond,
- programmazione degli smaltimenti (in impianti autorizzati) e dei relativi trasferimenti (trasportatore autorizzato contrattualizzato),
- pesatura mezzo e effettuazione delle operazioni di carico e scarico,
- compilazione del formulario,
- chiusura della registrazione con peso verificato a destino,
- archiviazione quarta copia formulario.

4.5 CONTROLLI

4.5.1 Controlli di gestione

Il controllo di gestione è l'insieme dei processi, metodi e strumenti a disposizione dei diversi livelli organizzativi di Safond che consentono di monitorare la realizzazione degli obiettivi prefissati.

Con la **Programmazione** dei conferimenti e delle lavorazioni settimanali vengono definiti gli obiettivi.

Con il **Controllo** al termine della settimana di lavorazione viene misurato il raggiungimento degli obiettivi a breve termine.

Sulla base della **Proiezione** dei dati settimanali e sulla base dei risultati raggiunti, la direzione valuta eventuali interventi specifici per il miglioramento delle prestazioni.

La fase di controllo è quella maggiormente delicata ai fini del rispetto delle prescrizioni autorizzative. Di seguito le fasi determinanti:

➤ **Registrazioni carico scarico rifiuti**

Dopo aver effettuato le operazioni di carico/scarico, l'Ufficio accettazione gestisce i formulari ed effettua le verifiche atte a prevenire errori in fase di registrazione.

➤ **Giacenze**

Effettuate le registrazioni, l'Ufficio Accettazione aggiorna i dati in apposito programma gestionale per il controllo continuo della situazione dell'impianto. Con cadenza settimanale l'ufficio Accettazione si confronta con il Responsabile di impianto per una verifica operativa di confronto.

L'ufficio accettazione, in continuo contatto con l'impianto, programma le operazioni di scarico e provvede ad effettuare le prenotazioni di scarico dei rifiuti prodotti e/o delle EoW.

➤ **Archiviazione**

- ✓ I F.I.R. e tutti i documenti sono archiviati in modo da renderli reperibili,
- ✓ Le schede di omologa vengono conservate in un archivio digitale e sono sempre a disposizione dell'Ente che ne dovesse fare richiesta per la consultazione,
- ✓ I dati relativi a produttori, scadenze analisi e scadenze autorizzazioni sono archiviati nel sistema gestionale che produce messaggi di allarmi,
- ✓ Le autorizzazioni relative agli impianti e ai trasportatori sono archiviate digitalmente,
- ✓ L'Ufficio accettazione provvede ad inviare la quarta copia del formulario al produttore entro i termini di legge.

4.5.2 Controlli ambientali

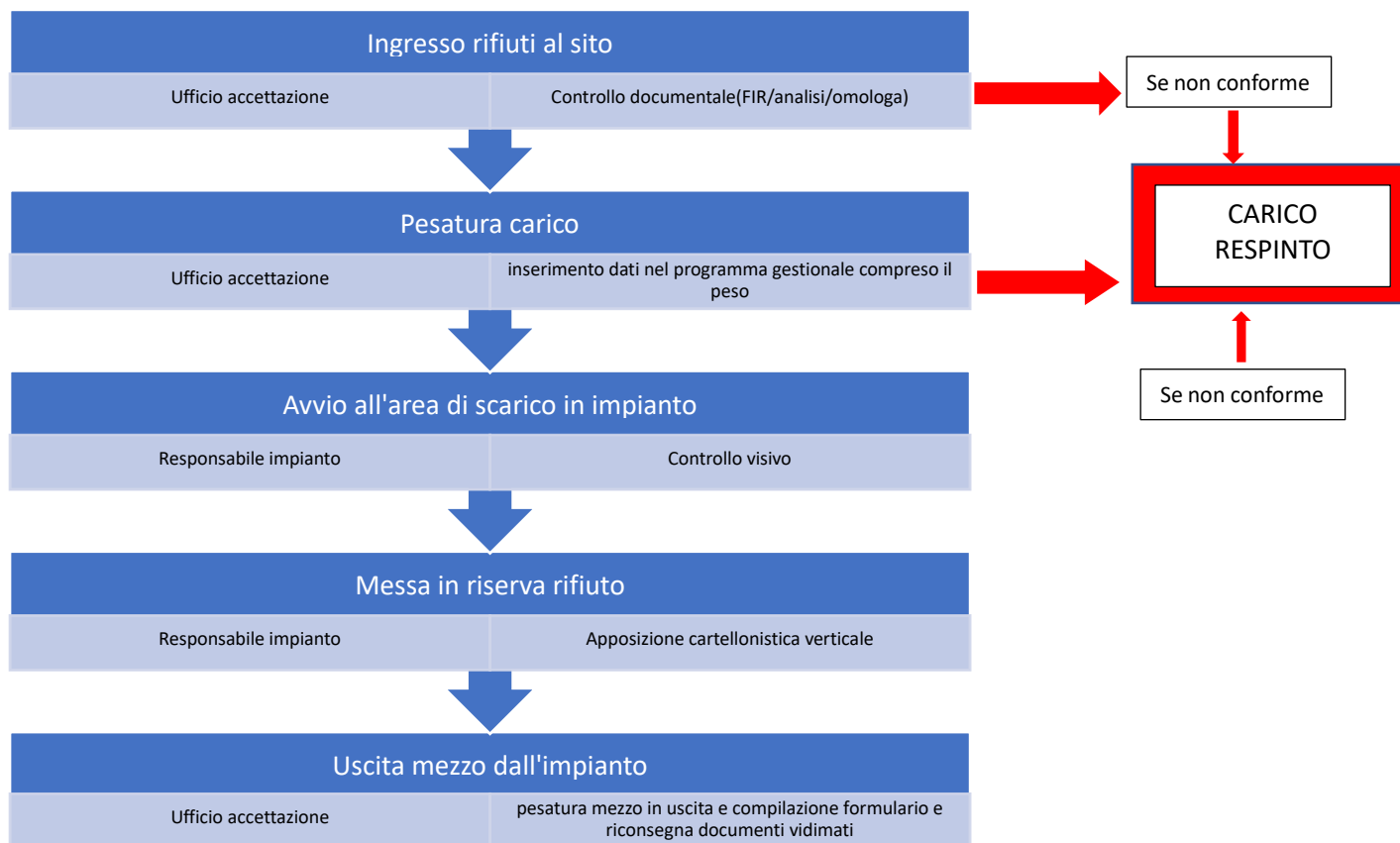
Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, il Gestore mantiene aggiornati indicatori delle performance ambientali dell'impianto rapportati all'unità di prodotto o alle ore lavorate.

Per quanto riguarda i controlli ambientali diretti questi saranno implementati al fine di verificare che i rifiuti non comportino problematiche connesse alla formazione di polveri durante la lavorazione.

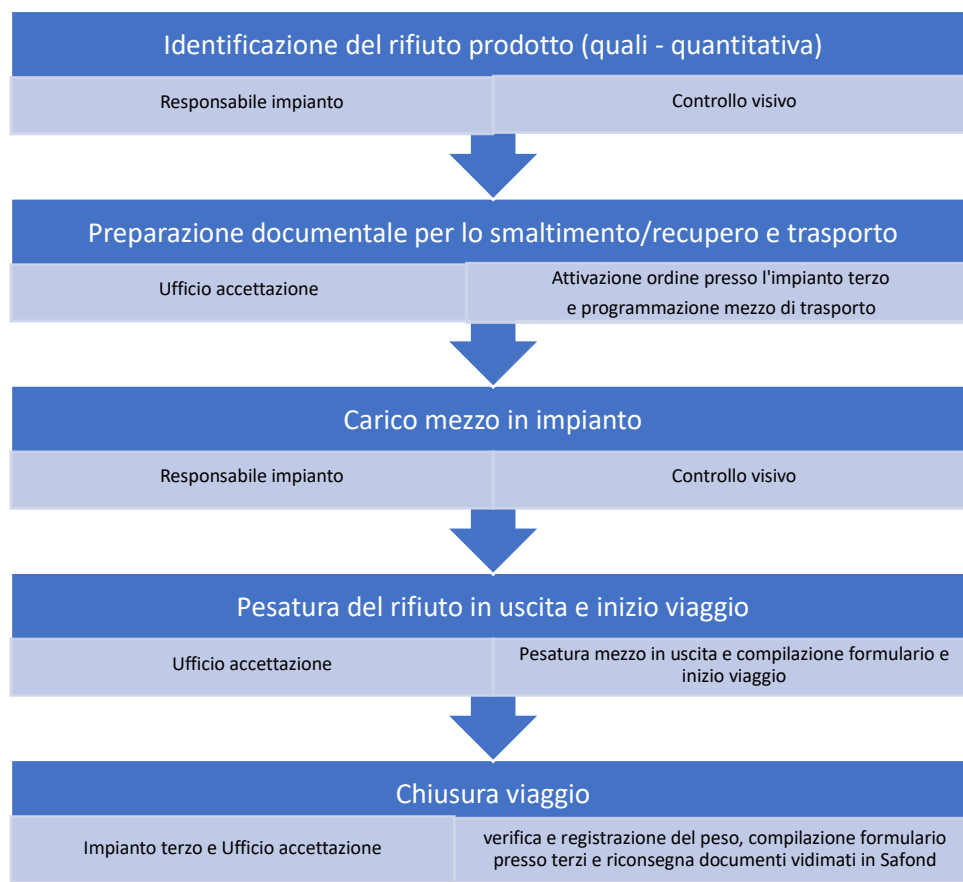
5. FLOW CHART

Negli schemi sotto rappresentati, una sintesi dei punti più rilevanti del processo di accettazione dei carichi in ingresso (punto 5.1) e dei carichi in uscita relativi ai rifiuti prodotti(punto 5.2).

5.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO ACCETTAZIONE CARICHI IN INGRESSO



5.2 DIAGRAMMA DI FLUSSO CARICHI IN USCITA



6 - ALLEGATI

Sistema di Gestione Ambientale

Safond Martini

1. CHECKLIST DI SORVEGLIANZA AMBIENTALE
2. SCHEDA DESCRITTIVA RIFIUTO.....
3. MODELLO DI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL PRODOTTO (EOW)
4. PIANO D'USO E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONE

6.1 CHECKLIST DI SORVEGLIANZA AMBIENTALE (CADENZA MENSILE)

Indicatore verificato	si	no
Le aree destinate ai rifiuti in ingresso sono adeguatamente identificate?		
Le aree destinate ai rifiuti in uscita sono adeguatamente identificate?		
Le aree destinate alle End of Waste sono adeguatamente identificate?		
Viene svolta una corretta ed adeguata separazione dei rifiuti?		
L'altezza dei cumuli è tale da non creare problemi di sicurezza?		
Sono presenti e disponibili i kit anti-sversamento?		
Si rileva la presenza di odori?		
Sono presenti e funzionanti i sistemi di nebulizzazione dell'acqua per il contenimento delle polveri aerodisperse?		
La cartellonistica indicante i E.E.R. è leggibile?		
Sono presenti stoccaggi occasionali fuori lay out?		
Le caditoie sono pulite?		
Lo strumento della radioattività è funzionante?		
Sono presenti rifiuti radioattivi nell'area destinata?		
Sono presenti rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione in stoccaggio?		
Sono rispettati i limiti di stoccaggio istantaneo?		

Data

Firma verificatore

Note al termine della verifica

Spunti di miglioramento

Azioni correttive richieste e tempi

6.2 SCHEDE DESCRITTIVA RIFIUTO - dichiarazione

Il /La sottoscritto/a

in qualità di Rappresentante Legale della Ditta (o delegato a norma di Legge)

con sede legale in: _____ Via / Piazza _____ n°

telefono _____ Fax _____ E-mail _____

P. Iva _____ Cod. fiscale _____

codice ATECO (ISTAT) dell'attività economica _____

tipo di attività svolta - settore di appartenenza

CHIEDE di poter conferire

il rifiuto identificato dal codice C.E.R. _____ (speciale non pericoloso) prodotto presso lo stabilimento produttivo/cantiere _____ denominato _____

sito in via: _____, n° _____, località _____

C.A.P. _____, Provincia _____,

presso l'impianto (destinatario)

di **RECUPERO** Safond-Martini S.r.l. - Via Terraglioni 50, 36030, Montecchio Prec.(VI)

di **RECUPERO** Safond-Martini S.r.l. - Via Terraglioni 44, 36030, Montecchio Prec.(VI)

di **SMALTIMENTO** (Discarica non pericolosi) Safond-Martini S.r.l. – Loc. Brugiane, 36030, Montecchio Prec.(VI)

consapevole della responsabilità e delle conseguenze civili e penali previste in caso di rilascio di dichiarazioni mendaci e/o formazione di atti falsi e/o uso degli stessi ai sensi e per gli effetti degli art. 19, 46, 47 e 76 del D.P.R. n. 445/2000 del 28/12/2000,

DICHIARA

- che il rifiuto è conforme e corrispondente a tutto quanto riportato nel presente documento e alla caratterizzazione analitica allegata (referto di analisi) quale parte integrante;
- che il rifiuto (carico/lotto/partita) è prodotto costantemente da un unico ciclo produttivo e che la tipologia e le sue caratteristiche rimangono invariate nel tempo, altresì, si impegna a dare tempestiva comunicazione qualora avvengano modifiche sostanziali al processo produttivo del rifiuto;
- che non sono presenti rifiuti estranei o altri materiali;
- che il rifiuto destinato a smaltimento, non rientra tra le esclusioni di cui all'Art. 6, comma 1, del D.Lgs. 13/1/2003 n. 36 e s.m.i.
- che tutte le sostanze/prodotti pericolose/i eventualmente utilizzate o comunque originate nel processo produttivo, o nella fase di esso da cui è derivato il rifiuto, o presenti nei preparati utilizzati come materie prime, sono quelle indicate nelle schede di sicurezza allegate;
- di essere consapevole che l'accettabilità del rifiuto sarà rilasciata insindacabilmente dal Direttore Tecnico responsabile dell'impianto; di accettare eventuali controlli (anche analitici) sulla partita di rifiuti sottoposti a ulteriori valutazioni;
- che qualora venissero accertate e dimostrate dal Direttore Tecnico delle difformità tra il rifiuto conferito e quanto dichiarato nella presente documentazione, comprensiva dei suoi allegati, si obbliga a sostenere gli oneri di asportazione ed allontanamento del rifiuto non conforme, rispondendo anche in caso di danni diretti o indiretti causati agli impianti Safond-Martini S.r.l., ai mezzi e a terzi;

ALLEGA

- caratterizzazione analitica (ANALISI CHIMICA) come parte integrante del presente documento;
- copia fotostatica della CARTA DI IDENTITA' (o documento equipollente) del Legale Rappresentante (o del delegato a norma di Legge – allegare delega) che firma in calce;
- le eventuali SCHEDE DI SICUREZZA delle sostanze/prodotti utilizzate nel processo che origina il rifiuto, contenenti sostanze pericolose;

- DOCUMENTAZIONI SIGNIFICATIVE ulteriori riguardanti il rifiuto e la sua origine: piani di bonifica/indagini ambientali - autorizzazioni a bonifiche/M.I.S.E./rimozioni/ordinanze – osservazioni da parte di enti di controllo/autorizzativi (analisi, prescrizioni, limitazioni, sequestri, altro);

CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO	Codice C.E.R. :		Nome/Descrizione del rifiuto:		
	Aspetto:		Colore:		
	Provenienza rifiuto:	<input type="checkbox"/> imp. di produzione	<input type="checkbox"/> stoccaggio	<input type="checkbox"/> bonifica ambientale	<input type="checkbox"/> altro:
	Stato fisico:	<input type="checkbox"/> solido polv. (1)	<input type="checkbox"/> solido non polv. (2)	<input type="checkbox"/> fangoso (3)	<input type="checkbox"/> liquido (4)
	Odore del rifiuto:	<input type="checkbox"/> inodore	<input type="checkbox"/> odore lieve	<input type="checkbox"/> odore sgradevole	<input type="checkbox"/> altro:
	Produzione di percolato:	<input type="checkbox"/> bassa	<input type="checkbox"/> media	<input type="checkbox"/> alta	<input type="checkbox"/> altro:
	Degradabilità del rifiuto:	<input type="checkbox"/> stabile	<input type="checkbox"/> decomponibile	<input type="checkbox"/> altro:	
	Confezionamento:	<input type="checkbox"/> sfuso	<input type="checkbox"/> big bags	<input type="checkbox"/> altro:	
	Caricamento	<input type="checkbox"/> da silos	<input type="checkbox"/> da pala	<input type="checkbox"/> da muletto	
	Trasporto	<input type="checkbox"/> Bil.Posteriore (vasca)	<input type="checkbox"/> Bil.Basso (pianale)	<input type="checkbox"/> Silo Veicolo	
		<input type="checkbox"/> Autotreno scarrabile	<input type="checkbox"/> Motrice scarrabile	<input type="checkbox"/> altro	
	Produzione/Quantità:	Peso (ton.)		Volume (mc)	
	Precauzioni supplementari - Nella movimentazione del rifiuto, devono essere considerate delle precauzioni supplementari ?		<input type="checkbox"/> no		<input type="checkbox"/> si - indicare quali:
Caratterizzazione analitica (referto/analisi chimica allegata)		Referto n° :		data:	
		Referto n° :		data:	

PROCESSO PRODUTTIVO	Descrizione processo produttivo (o fase) che ha generato il rifiuto:			
	Il rifiuto è GENERATO REGOLARMENTE da un unico ciclo produttivo, con tipologia, caratteristiche e materie prime che rimangono invariate nel tempo:		<input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> si
	Elenco e % di utilizzo delle sostanze/prodotti/materie prime, utilizzate nel ciclo produttivo che ha generato il rifiuto:			

Parametri critici per la verifica di conformità (D.Lgs 36/2003 Articolo 7-ter e s.m.i.)

Ai sensi e per gli effetti dell'allegato 5 al D.Lgs 36/2003 e s.m.i., vengono individuate ed elencate le variabili principali (parametri critici) associabili al rifiuto, per la sua verifica di conformità:			

Il rifiuto destinato a smaltimento, secondo quanto definito dell'Art. 7 , comma 1, del Decreto Legislativo del 13 Gennaio 2003 n° 36 e s.m.i., ha subito il trattamento preventivo allo smaltimento:	<input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> si
---	-----------------------------	-----------------------------

il rifiuto destinato a smaltimento, proviene da attività o ha subito operazioni che compongono il ciclo produttivo, che determinano contenuti e/o contaminazioni in relazione agli elementi di seguito elencati:

a) PCB come definiti dal Decreto Legislativo del 22-05-1999, n° 209	<input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> si
b) diossine e furani, calcolati secondo il fattore di equivalenza di cui alla tabella 1B dell'Allegato 3 del D.lgs 36/2003 e s.m.i	<input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> si
c) Inquinanti organici persistenti (POP) di cui al regolamento UE n° 2019-1021	<input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> si
d) amianto o frazioni merceologiche di materiali contenenti amianto	<input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> si

- Al rifiuto destinato a smaltimento, ai fini della corretta applicazione del Tributo Regionale per lo smaltimento in discarica (Ecotassa - Legge Regionale n° 3 del 21/01/2000, Art. 39 e s.m.i.), si chiede di attribuire il valore nella misura pari a:**

1,03 €/Ton

0,21 €/Ton (20% del valore)

10,33 €/Ton

2,07 €/Ton (20% del valore)

La scrivente dichiara che nel proprio ciclo produttivo che origina il rifiuto:

non sono utilizzate, sostanze/prodotti aventi nelle schede di sicurezza uno o più codici di pericolo presenti nella tabella sotto riportata

OPPURE

sono utilizzate sostanze/prodotti aventi nelle schede di sicurezza uno o più codici di pericolo presenti nella tabella sotto riportata e allega n° _____ schede di sicurezza

SEZIONE INFORMATIVA SOSTANZE - PRODOTTI - MATERIE PRIME	Caratteristiche di pericolo da regolamento CE 1357/2014	Codice di pericolo	
	HP 1 Esplosivo		H200, H201, H202, H203, H204, H240, H241
HP 2 Comburente		H270, H271, H272	<input type="checkbox"/>
HP 3 Infiammabile		H220, H221, H223, H224, H225, H226, H228, H242, H250, H251, H252, H260, H261	<input type="checkbox"/>
HP 4 Irritante – irritazione cutanea lesioni oculari		H314	<input type="checkbox"/>
		H318	<input type="checkbox"/>
		H315 H319	<input type="checkbox"/>
HP 5 Tossicità specifica per organi bersaglio – tossicità in caso di inalazione		H370	<input type="checkbox"/>
		H371	<input type="checkbox"/>
		H335	<input type="checkbox"/>
		H372	<input type="checkbox"/>
		H373	<input type="checkbox"/>
		H304	<input type="checkbox"/>
HP 6 Tossicità acuta		H300 Acute Tox 1 (oral)	<input type="checkbox"/>
		H300 Acute Tox 2 (oral)	<input type="checkbox"/>
		H301 Acute Tox 3 (oral)	<input type="checkbox"/>
		H302 Acute Tox 4 (oral)	<input type="checkbox"/>
		H310 Acute Tox 1 (dermal)	<input type="checkbox"/>
		H310 Acute Tox 2 (dermal)	<input type="checkbox"/>
		H311 Acute Tox 3 (dermal)	<input type="checkbox"/>
		H312 Acute Tox 4 (dermal)	<input type="checkbox"/>
		H330 Acute Tox 1 (inhal)	<input type="checkbox"/>
		H330 Acute Tox 2 (inhal)	<input type="checkbox"/>
HP 7 Cancerogeno		H350	<input type="checkbox"/>
		H351	<input type="checkbox"/>
HP 8 Corrosivo		H314	<input type="checkbox"/>
HP 10 Tossico per la riproduzione		H360	<input type="checkbox"/>
		H361	<input type="checkbox"/>
HP 11 Mutageno		H340	<input type="checkbox"/>
		H341	<input type="checkbox"/>
HP 12 Liberazione di gas a tossicità acuta		EUH029 EUH031 EUH032	<input type="checkbox"/>
HP 13 Sensibilizzante		H317	<input type="checkbox"/>
		H334	<input type="checkbox"/>
HP 14 Ecotossico		H400 H410 H411 Legge. 125 / del 06/08/2015 (ADR classe 9 – M6 M7)	<input type="checkbox"/>
HP 15 Rifiuto con caratteristiche di pericolo che si manifestano successivamente		H205	<input type="checkbox"/>
		EUH001	<input type="checkbox"/>
		EUH019	<input type="checkbox"/>
		EUH044	<input type="checkbox"/>

Il sottoscritto, in qualità di Produttore/Detentore - Cliente, dichiara che le informazioni indicate sul presente documento - composto dalle pagine 1, 2, 3 e comprensivo degli allegati citati che ne sono parte integrante - sono complete e corrispondono a verità, è consapevole delle responsabilità penali e civili previste dalla legge per le ipotesi di falsità in atti e dichiarazioni mendaci e si impegna a dare immediata comunicazione in caso di eventuali variazioni delle caratteristiche del rifiuto e/o dell'origine e/o del processo produttivo che lo genera, letto confermato e sottoscritto.

Data: _____	Timbro Ditta / Firma del Legale Rappresentante (o del delegato a norma di Legge): _____
-------------	---

6.3 MODELLO DI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL PRODOTTO (EOW)

Dichiarazione numero (n. lotto)	N. x END OF WASTE
Anno	2022

Anagrafica produttore		
Denominazione sociale	PIVA	
Iscrizione al registro imprese		
Indirizzo		Numero Civico
CAP	Comune	Provincia
Autorizzazione / Ente rilasciante		Data di rilascio

Il produttore sopra indicato dichiara che

- il lotto di materiale recuperato è rappresentato dalla seguente quantità:

(NOTA: indicare le tonnellate in cifre e lettere)

- il predetto lotto è conforme ai criteri di cui all'atto autorizzatorio;
- il già menzionato lotto ha le caratteristiche di seguito indicate:

Il Legale Rappresentante

Montecchio Precalcino,
Data _____

6.4 PIANO D'USO E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONE

Il piano di manutenzione predisposto pianifica e programma l'attività di manutenzione dell'intervento al fine di mantenerne nel tempo la funzionalità, le caratteristiche di qualità e l'efficienza rispetto all'uso della pavimentazione

Eeguire una pulizia generale della pavimentazione nel sito

L'attività permette di:

- ridurre la polverosità a seguito della movimentazione dei mezzi di trasporto;
- eseguire un'accurata verifica dello stato di manutenzione;
- mantenere una corretta defluizione delle acque di pioggia.

Eeguire un controllo generale a vista

Le superfici delle pavimentazioni non devono presentare:

- fessurazioni a vista;
- screpolature;
- sbollature superficiali.

I rivestimenti dovranno conservare nel tempo le proprie caratteristiche funzionali se sottoposte a sollecitazioni derivanti da cause di gelo e disgelo.

Controllare le condizioni e l'integrità delle linee e della simbologia costituita da:

- linee longitudinali;
- frecce;
- linee trasversali;
- messaggi e simboli posti sulla superficie stradale.

Eeguire interventi di ripristino

- Manutenzione pavimentazione (riparazione fessurazioni o difetti riscontrati);
- Rifacimento delle bande e linee mediante la squadratura e l'applicazione di materiali idonei;
- Sostituzione degli elementi della segnaletica con elementi analoghi.